



①9 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ **Gebrauchsmuster**  
⑩ **DE 295 18 501 U 1**

⑤1 Int. Cl.<sup>6</sup>:  
**F 02 M 37/22**  
B 01 D 25/02

⑪ Aktenzeichen:	295 18 501.5
⑫ Anmeldetag:	23. 11. 95
④7 Eintragungstag:	1. 2. 96
④3 Bekanntmachung im Patentblatt:	14. 3. 96

⑦3 Inhaber:  
Filtartek, S.A., Plailly, FR

⑦4 Vertreter:  
Brose und Kollegen, 82319 Starnberg

⑤4 Vorrichtung zum Verbinden des Ansaugstutzens einer Kraftstoffpumpe mit einem aus Kunststoff bestehenden Kraftstofffilter

DE 295 18 501 U 1

DE 295 18 501 U 1

24.11.95

1

1

Filtertek S.A., Z.A. Du Pré de la Dame Jeanne, F-60128  
Plailly

5

10

---

Vorrichtung zum Verbinden des Ansaugstutzens einer Kraftstoffpumpe mit einem aus Kunststoff bestehenden Kraftstofffilter

---

15

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Verbinden des Ansaugstutzens einer Kraftstoffpumpe mit einem aus Kunststoff bestehenden Kraftstofffilter, welcher einen Pumpenanschlußstutzen aufweist, mit welchem das den Filterkörper bildende Filtergewebe verbunden ist.

20

25

30

35

Bei bekannten Vorrichtungen dieser Art, wie beispielsweise eine in der DE-PS 36 09 906 beschrieben ist, erfolgt die Verbindung zwischen dem Pumpenanschlußstutzen des Kraftstofffilters und dem Ansaugstutzen der Kraftstoffpumpe durch Kraftschluß, in dem durch entsprechende Dimensionierung beider Teile der Pumpenanschlußstutzen auf den Ansaugstutzen aufgepreßt wird. Üblicherweise bestehen die Kraftstofffilter überwiegend wenn nicht vollständig aus Kunststoff, wobei sämtliche hierzu verwendeten Kunststoffe die Neigung zeigen zu Quellen, oder ihre Form zu ändern, wenn sie in flüssigen Kraftstoffen untergetaucht sind. Um daher den Kraftschluß zwischen dem Pumpenanschlußstutzen des Kraftstofffilters und dem Ansaugstutzen der Kraftstoffpumpe zu gewährleisten, war es bisher unverzichtbar, den Pumpenanschlußstutzen des Filters mit einem aufgeschobenen oder aufgedrückten Metallring zu verstärken und zu stützen, damit das Quellen des Kunststoffs nicht zu einer Lösung der Verbindung zwischen Kraftstoffpumpe und Kraftstofffilter

295185 01

24.11.95

2

1 weist, welcher oben durch eine Anschlagsschulter (11) für  
den oberen Rand (12) des Pumpenanschlußstutzens (5)  
begrenzt ist, wobei der Außendurchmesser des unteren Ab-  
schnitts (10) dem Innendurchmesser des Pumpenanschluß-  
5 stutzens (5) entspricht.

5. Vorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche, da-  
durch gekennzeichnet, daß die Kupplungseinrichtungen (9)  
durch federnde hakenförmige Vorsprünge (13) an der Unter-  
10 kante (14) des Zwischenteils (8) gebildet sind, welche bei  
vollständig auf den Anschlußstutzen (2) aufgeschobenem Pum-  
penanschlußstutzen (5) die innere Unterkante (15) des Pum-  
penanschlußstutzens übergreifen.

15 6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß  
vier federnde hakenförmige Vorsprünge 13 vorgesehen sind.

7. Vorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche, da-  
durch gekennzeichnet, daß eine Dichtungseinrichtung (16)  
20 zwischen dem Innendurchmesser des Pumpenanschlußstutzens  
(5) und dem Außendurchmesser des unteren Abschnitts (10)  
des Ansaugstutzens (2) vorgesehen ist.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß  
25 die Dichtungseinrichtung (16) als einstückiger Ringwulst  
(17) am Innendurchmesser des Pumpenanschlußstutzens bzw.  
Außendurchmesser des unteren Abschnitts (10) des Ansaug-  
stutzens ausgebildet ist.

30 9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß  
der Ringwulst (17) nach dem Zweikomponenten-Spritzverfahren  
aus einem anderen Werkstoff besteht, als der Pumpenan-  
schlußstutzen (5) bzw. der Zwischenteil (8).

35 10. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Dichtungseinrichtung (16) als O-Ring ausgebildet  
ist.

24.11.95 01

1     Hierbei läßt sich in vorteilhafter Weise das Zwischenteil  
mit dem Scheibenfilter einstückig aus Kunststoff herstellen,  
was eine besonders kostengünstige Fertigung zuläßt.

5     Bei einer vorteilhaften Weiterbildung nach der Erfindung,  
weist das Zwischenteil einen unteren Abschnitt mit verrin-  
gertem Außendurchmesser auf, welcher oben durch eine An-  
schlagsschulter für den oberen Rand des Pumpenanschluß-  
10     stutzens begrenzt ist, wobei der Außendurchmesser dieses  
unteren Abschnitts dem Innendurchmesser des Pumpenanschluß-  
stutzens entspricht. Hierdurch ist eine definierte und ge-  
naue Verbindung zwischen diesen beiden Teilen möglich.

15     Bei einer vorteilhaften Weiterbildung nach der Erfindung  
sind die Kupplungseinrichtungen durch federnde, hakenförmige  
Vorsprünge an der Unterkante des Zwischenteils gebildet,  
welche bei vollständig auf den Ansaugstutzen aufgeschobenem  
Pumpenanschlußstutzen die innere Unterkante des Pumpenan-  
20     schlußstutzens übergreifen. Dies stellt die günstigste und  
ausgesprochen funktionelle Ausführungsform der formschlüs-  
sigen Kupplungseinrichtung dar, welche darüber hinaus den  
Vorteil bietet, daß aufgrund des Eingriffs der hakenförmigen  
Vorsprünge mit der durchgehend ringförmigen inneren Un-  
25     terkante des Pumpenanschlußstutzens jede beliebige Orien-  
tierung des Kraftstofffilters zum Ansaugstutzen möglich ist.

Im einzelnen ist es bevorzugt, hierbei vier federnd haken-  
förmige Vorsprünge vorzusehen, um einen sicheren Eingriff  
zu gewährleisten.

30     In vorteilhafter Weise ist noch eine Dichtungseinrichtung  
zwischen dem Innendurchmesser des Pumpenanschlußstutzens  
und dem gegenüberliegenden Außendurchmesser des unteren Ab-  
schnitts des Ansaugstutzens vorgesehen, welche bevorzugt  
35     als Ringwulst ausgebildet ist, der einstückig mit dem  
Kunststoff geformt wird, aus welchem entweder der Pumpenan-  
schlußstutzen oder der Ansaugstutzen besteht.

1 Alternativ hierzu kann der Ringwulst aus einem anderen  
Werkstoff bestehen als der Pumpenanschlußstutzen 5 bzw. das  
Zwischenteil 8, wobei der Ringwulst dennoch nach dem Zwei-  
komponenten-Spritzverfahren quasi einstückig mit einem die-  
5 ser beiden Teile hergestellt wird.

Bei einer weiteren Abwandlung der Erfindung kann die Dicht-  
einrichtung anstelle dieser einstückigen Ausbildung als O-  
Ring vorgesehen sein.

10

Bei einer bevorzugten Ausführungsform nach der Erfindung,  
ist die Unterkante des Pumpenanschlußstutzens durch einen  
Ringflansch verstärkt, welcher gleichzeitig beispielsweise  
durch Spritzgießen mit dem Gewebe des Kraftstofffilters ver-  
15 bunden ist.

15

Bei Ausführungsformen, bei denen definierte Winkelstellung  
zwischen dem Filter und dem Zwischenteil bzw. der Pumpe ge-  
wünscht ist, wird bevorzugt zwischen dem Zwischenteil und  
dem Pumpenanschlußstutzen eine Verdrehsicherung vorgesehen.  
20

20

Diese Verdrehsicherung kann entweder in Gestalt von Ausneh-  
mungen in der inneren Unterkante des Pumpenanschlußstutzens  
ausgebildet sein, in welche die hakenförmigen Vorsprünge  
der Kupplungseinrichtungen eingreifen.  
25

25

Bei einer bevorzugten Ausführungsform nach der Erfindung  
ist die Verdrehsicherung für eine Anzahl von verschiedenen  
Winkelstellungen zwischen dem Zwischenteil und dem Pumpen-  
anschlußstutzen ausgebildet.  
30

30

Im einzelnen kann die Erfindung derart ausgestaltet werden,  
daß die Verdrehsicherung aus ineinander eingreifenden Fi-  
xiernocken und entsprechenden Ausnehmungen an dem Zwischen-  
teil bzw. dem Pumpenanschlußstutzen bestehen.  
35

35

Hierbei ist es vorteilhaft, daß die Fixiernocken von der  
Anschlagschulter an dem Zwischenteil ausgehen und in die,

24.11.95

5

1 im Oberrand des Pumpenanschlußstutzens ausgebildeten Ausnehmungen eingreifen.

5 Die Anzahl der Fixiernocken und der Ausnehmungen entspricht bevorzugt der Anzahl der gewünschten Winkelstellungen zwischen dem Zwischenteil und dem Pumpenanschlußstutzen.

10 Im folgenden wird die Erfindung anhand einer in den Zeichnungen beispielhaft veranschaulichten Ausführungsform näher erläutert. Es zeigt:

15 Figur 1 eine schematische seitliche Schnittansicht einer Vorrichtung der erfindungsgemäßen Gattung, welche nach dem Stand der Technik aufgebaut ist,

Figur 2 eine Unteransicht einer erfindungsgemäßen Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung, wobei in der Ansicht von Figur 2 der Kraftstofffilter weggelassen wurde,

20 Figur 3 eine Schnittansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung, mit dem an den Ansaugstutzen angeschlossenen Kraftstofffilter,

25 Figur 4 eine Detailansicht einer abgewandelten Ausführungsform und

Figur 5 eine Schnittansicht links der Linie V von Figur 4.

30 Es wird zunächst auf Figur 1 der Zeichnungen Bezug genommen, in welcher in einer schematischen Schnittdarstellung eine Vorrichtung der erfindungsgemäßen Gattung nach dem Stand der Technik veranschaulicht ist.

35 Wie gezeigt, besteht die bekannte Vorrichtung zum Verbinden eines Ansaugstutzens 2 einer nicht dargestellten Kraftstoffpumpe mit einem aus Kunststoff bestehenden Kraftstofffilter 4 darin, daß der Ansaugstutzen 2 kraftschlüssig in den Pumpenanschlußstutzen 5 eingeschoben ist, wobei das den

295185 01

1     stärkt ist, welcher einerseits als Widerlager für die ha-  
kenförmigen Vorsprünge 13 dient und andererseits eine aus-  
gesprochen einfache Konstruktion des Kraftstofffilters 4 er-  
5     möglicht, indem wie gezeigt das Filtergewebe 7 einfach in  
den Ringflansch 18 eingespritzt wird.

Bei manchen Ausführungsformen nach der Erfindung kann es  
wünschenswert sein, daß der mit dem Ansaugstutzen 2 verbun-  
dene Kraftstofffilter 4 eine bestimmte Winkelrichtung beibe-  
10    halten soll. In diesem Falle ist es bevorzugt, zwischen dem  
Zwischenteil 8 und dem Pumpenanschlußstutzen 5 eine allge-  
mein mit 21 bezeichnete Verdrehsicherung vorzusehen, welche  
beim Ausführungsbeispiel gemäß den Figuren 2 und 3 einfach  
dadurch geschaffen werden kann, daß die hakenförmigen Vor-  
15    sprünge 13 in in der Unterkante 18 des Zwischenteils 8 vor-  
gesehene Ausnehmungen (nicht dargestellt) eingreifen. Die  
Anzahl der hakenförmigen Vorsprünge 13 und der nicht darge-  
stellten Ausnehmungen wird hierbei entsprechend der Anzahl  
der gewünschten Winkelstellungen gewählt.

20    In den Figuren 5 ist noch eine abweichende Ausgestaltung  
der Verdrehsicherung 21 dargestellt, welche bei diesem Aus-  
führungsbeispiel aus ineinander eingreifenden Fixiernocken  
22 und entsprechenden Ausnehmungen 23 besteht, die an dem  
25    Zwischenteil 8 bzw. dem Pumpenanschlußstutzen 5 vorgesehen  
sind. Bei dem in den Figuren 4 und 5 dargestellten Ausfüh-  
rungsbeispiel gehen die Fixiernocken 22 von der Anschlags-  
schulter 11 an dem Zwischenteil 8 aus und stehen nach un-  
ten vor. Im Oberrand 12 des Pumpenanschlußstutzens sind  
30    entsprechende Ausnehmungen 23 vorgesehen, in welche die Fi-  
xiernocken 22 bei vollständig auf dem Zwischenteil 8 aufge-  
schobenen Pumpenanschlußstutzen 5 eingreifen. Auch bei die-  
sem Ausführungsbeispiel wird die Anzahl der Fixiernocken 22  
und der Ausnehmungen 23 entsprechend der Anzahl der ge-  
35    wünschten Winkelstellungen gewählt.

Bei den Ausführungsformen nach der Erfindung, bei denen die  
Verdrehsicherung 21 vorgesehen ist, ist zusätzlich die Ver-

24.11.95

6

1 Filterkörper 6 bildende Filtergewebe 7 mit dem Pumpenan-  
schlußstutzen 5 verbunden ist. Wie gezeigt, war es nach dem  
Stand der Technik erforderlich, den Bereich des Pumpenan-  
schlußstutzen 5, in welchem der Ansaugstutzen 2 kraft-  
5 schlüssig gehalten ist, durch einen äußeren Metallring 20  
zu verstärken, damit die Verbindung zwischen Ansaugstutzen  
2 und Pumpenanschlußstutzen 5 gewährleistet bleibt, sollte  
der Kunststoff, aus welchem der Pumpenanschlußstutzen 5  
besteht, in dem Kraftstoff, in welchem der Kraftstofffilter  
10 4 untergetaucht angeordnet ist, aufquellen.

Es wird nunmehr auf die Figuren 2 und 3 Bezug genommen, in  
denen eine bevorzugte Ausführungsform nach der Erfindung  
veranschaulicht ist.

15

Wie gezeigt, ist erfindungsgemäß am Ansaugstutzen 2 der  
Kraftstoffpumpe ein rohrförmiges, aus Kunststoff bestehen-  
des Zwischenteil 8 befestigt. Das Zwischenteil 8 ist bei  
Ausführungsformen von Kraftstoffpumpen, die einen Scheiben-  
20 filter 3 im Ansaugstutzen 2 benötigen, derart ausgebildet,  
daß der Scheibenfilter 3 in dem Zwischenteil 8 angeordnet  
ist, und mit diesem einstückig als Kunststoffspritzteil  
hergestellt wird.

25

An dem Zwischenteil 8 sind am Unterende allgemein mit 9 be-  
zeichnete formschlüssige Kupplungseinrichtungen vorgesehen.

30

Das Zwischenteil 8 weist wie gezeigt einen unteren Ab-  
schnitt 10 mit verringertem Außendurchmesser auf, welcher  
oben durch eine Anschlagsschulter 11 für den oberen Rand 12  
des Pumpenanschlußstutzens 5 begrenzt ist. Der Außendurch-  
messer des unteren Abschnitts 10 entspricht hierbei dem In-  
nendurchmesser des Pumpenanschlußstutzens 5, so daß dieser  
den Ansaugstutzen 3 umgebend bis zu der Anschlagsschulter  
35 11 auf den Ansaugstutzen 2 aufgeschoben werden kann und  
eine dichte Verbindung zwischen diesen beiden Teilen herge-  
stellt wird.

295185 01



1 Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel sind die Kupplungs-  
einrichtungen 9 durch federnde, hakenförmige Vorsprünge 13  
gebildet, welche einstückig an der Unterkante 14 des aus  
Kunststoff bestehenden Zwischenteils 8 ausgeformt sind. Wie  
5 insbesondere aus Figur 3 ersichtlich, übergreifen die ha-  
kenförmigen Vorsprünge 13 die innere Unterkante 15 des Pum-  
penanschlußstutzens 5, wenn der Pumpenanschlußstutzen 5  
vollständig bis an die Anschlagshulter 11 auf den Ansaug-  
stutzen 2 aufgeschoben ist.

10 Beim Ausführungsbeispiel sind 4 derartige hakenförmige fe-  
dernde Vorsprünge 13 vorgesehen. Da die innere Unterkante  
15 des Pumpenanschlußstutzens 5 durchgehend glatt ringförmig  
ausgebildet ist, kann der Kraftstofffilter 5 um den An-  
saugstutzen 2 horizontal gedreht werden, so daß der Kraft-  
15 stofffilter 4 gegenüber der Pumpe jede gewünschte Stellung  
einnehmen kann.

Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel ist ferner aus  
20 Figur 3 ersichtlich, daß eine Dichtungseinrichtung 16 zwi-  
schen dem Innendurchmesser des Pumpenanschlußstutzens 5 und  
dem Außendurchmesser des unteren Abschnitts 10 des Ansaug-  
stutzens 2 vorgesehen ist, welche beim Ausführungsbeispiel  
als kleiner Ringwulst 17 ausgebildet ist, der einstückig  
25 mit dem Pumpenanschlußstutzen geformt ist.

Alternativ zu der dargestellten Ausführungsform kann der  
Ringwulst 17 auch aus einem anderen Werkstoff bestehen als  
der Pumpenanschlußstutzen, in dem der Ringwulst nach dem  
30 Zweikomponenten-Spritzverfahren ebenfalls quasi einstückig,  
jedoch aus einem speziellen Dichtungswerkstoff hergestellt  
wird. Als Alternative ist ferner auch möglich, anstelle des  
Ringwulstes 17 als Dichtungseinrichtung einen O-Ring zu  
verwenden, welcher zwischen dem Zwischenteil 8 und dem Pum-  
penanschlußstutzen 5 eingebaut wird.  
35

Aus Figur 3 ist ferner ersichtlich, daß die Unterkante des  
Pumpenanschlußstutzens 5 durch einen Ringflansch 18 ver-

24.11.95

9

1     bindung des Zwischenteils 8 mit dem Ansaugstutzen 2 derart  
auszubilden, daß sich der Zwischenteil 8 nicht gegenüber  
dem Ansaugstutzen 2 drehen kann.

5     Sämtliche aus der Beschreibung, den Ansprüchen und Zeich-  
nungen hervorgehenden Merkmale und Vorteile der Erfindung,  
einschließlich konstruktiver Einzelheiten und räumlicher  
Anordnungen, können sowohl für sich selbst als auch in be-  
liebiger Kombination erfindungswesentlich sein.

10

15

20

25

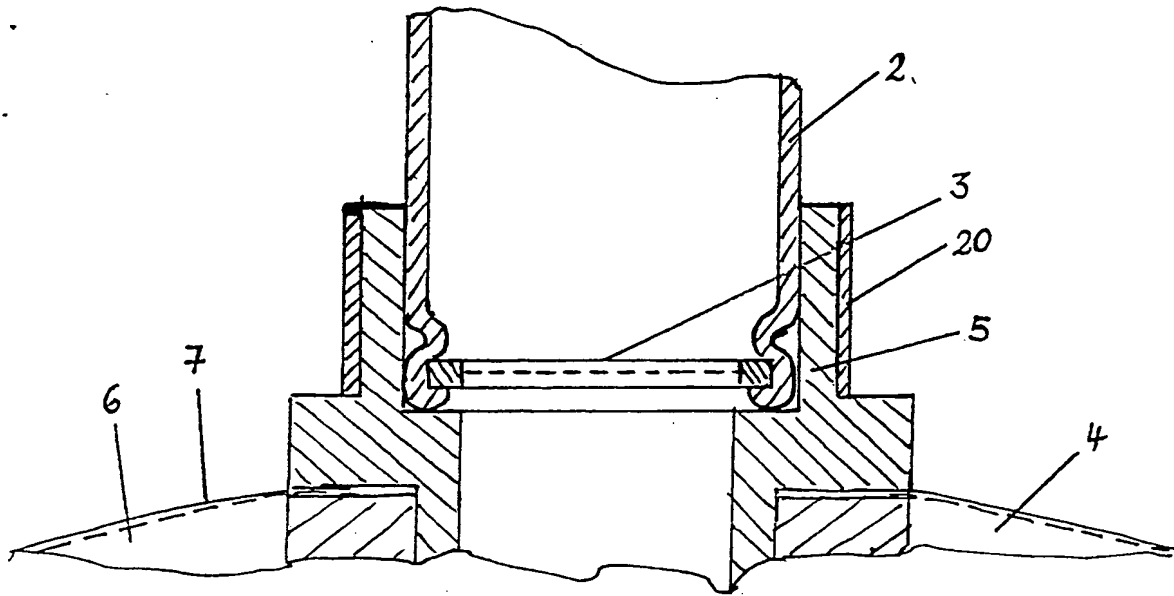
30

35

295185 01

24.11.95

Fig.1



295185 01

24.11.95

Fig. 2

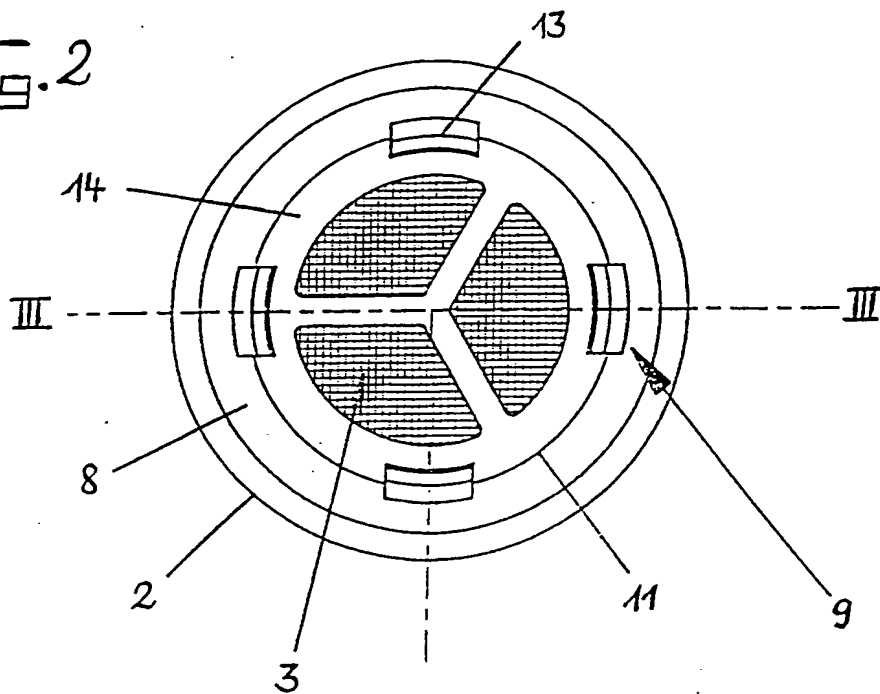
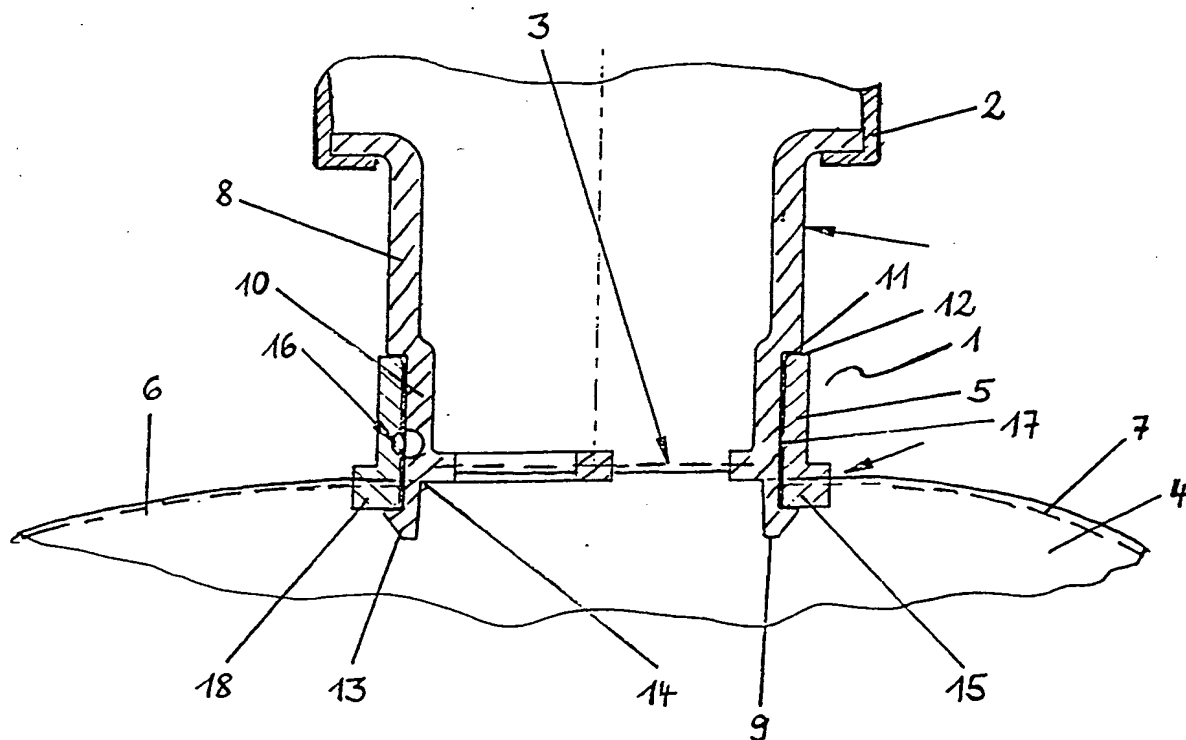


Fig. 3



295185 01

24.11.95

Fig. 4

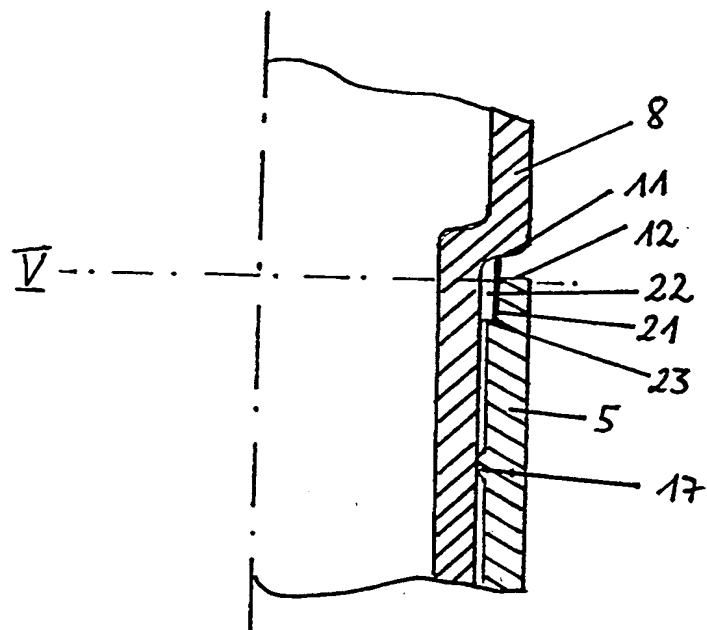
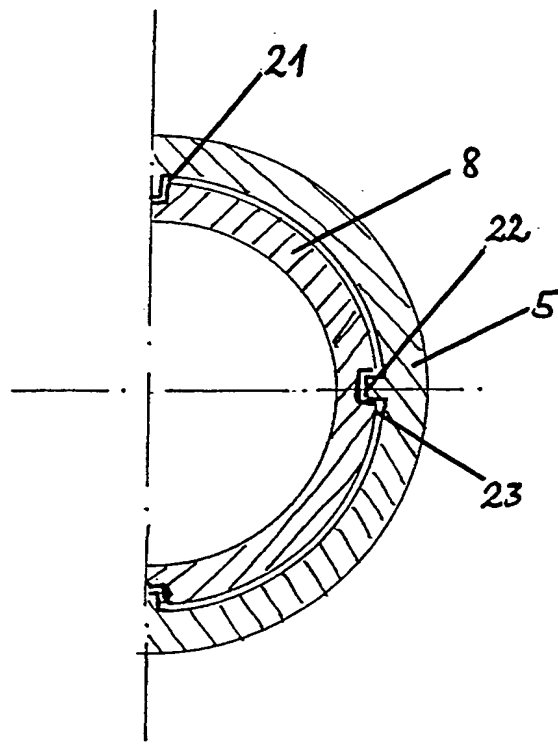


Fig. 5



295185 01